

雛と酒田の美酒



～橋本家のお雛様～

開催期間：平成28年2月13日（土）～4月3日（日）

酒田は鳥海山の雪解け水が流れ、肥沃な土壌でおいしい作物が育つ豊かな土地です。その水と作物を使う名産品に「酒」があり、上質な酒田の酒は品評会でも高く評価されています。皆様もお気に入りの酒があるのではないのでしょうか。その酒は蔵人たちが日々米と向き合い、丹精込めて作り上げた、まさに食の芸術品なのです。

酒田には日本酒及び焼酎の酒蔵が8社あり、古くは江戸時代から製造を行っています。地元の人々が愛した酒は、今では全国各地で飲まれ、外国でも「SAKE」として愛飲されているのです。

20年目となる酒田雛街道は、酒の歴史や技法を学びながら、ゆっくりお雛様を鑑賞してみませんか。各酒蔵よりご提供頂いた資料や酒瓶から、蔵人の技術・こだわりを感じ取って下さい。

酒田市立資料館

酒の歴史を知る

(1) 酒造りの歴史 ～古代期～

古代の日本ではどのような酒を飲んでいただのか、その記録は無く種類はわかりません。しかし、3世紀末の日本の様子を記録した『魏志倭人伝（ぎしわじんてん）』には、その民族性として「人性嗜酒（倭人は酒好きである）」と書かれています。古代の酒造りは口噛み酒と呼ばれる原始的な作り方で、米をかんで容器中に吐き出し、唾液中の酵素の力で発酵させます。これは巫女の役目とされました。

魏志倭人伝の成立から約3百年経つと、各地の神社の古記録に清酒（御神酒）造りの記録が残るほか、古事記・日本書紀などの神話を含む歴史書にも酒が登場します。5世紀初めには百済からの渡来人が応神天皇に酒を醸して献上したと記録されています。どんな材料・技術を使って造られた酒なのかはわかりませんが、古事記・日本書紀の成立した7世紀には、すでに麴を使用した酒造りがスタートしていました。山上憶良の有名な「貧窮問答歌（ひんきゅうもんどうか）（万葉集）」には「(貧しい人々は) 塩をなめ、“糟湯酒”（酒粕を湯に溶かした飲み物）を飲んで寒さを和らげる…」という和歌が掲載されています。

(2) 酒造りの歴史 ～平城京・平安京期～

平城京・平安京時代の酒造りは、文書資料のほか、発掘調査で詳細がわかりました。『令集解（りょうのしゅうげ）』『延喜式（えんぎしき）』には宮中で使われる酒・酢の製造を一手に担う「造酒司（みきのつかさ）」について詳しく記載されています。また、平城京の発掘調査では、水を汲んだ井戸の遺構の他、多数の木簡が出土しています。酒造りが組織化し、量・種類共に多く造られています。さて、この当時のお酒はどんな味だったのか、それは「どろりとした、甘い味」だったそうです。これは現代の製法に比べて麴の割合が多いからです。甘酒のように糖度の高い酒、固形に近い酒もありました。

酒造りが組織的になった時代ですが、まだまだ庶民の手には遠い存在でした。

(3) 酒造りの歴史 ～鎌倉期～

平安期から鎌倉期までの酒造については詳しくわかっていませんが、酒は庶民にも広く普及し、様々な文献に酒についてのエピソードが登場します。それらの多くは「泥酔によって失敗した話」「酒を飲んで宴会をした話」です。今も昔も“酔っぱらい”は話題に事欠かないようです。

当時すでに都市部には酒屋が出現しており、幕府に税金を納める義務がありました。この頃は自家製酒も禁止されておらず、壺を使って少量の酒を醸していました。また、寺院でも宴会などの自家消費用に酒を生産しています。これは、当時の寺院は強い権力を持っていたため、酒造りに必要な米・人手・お金を持っていたからです。「般若蕩（はんにゃとう）」はお酒の隠語になりますが、これは僧侶たちが「薬として飲むならいいだろう」と、禁酒を破りお酒を飲んでた名残なのです。

(4) 酒造りの歴史 ～室町期～

寺院が製造する酒「僧坊酒(そうぼうしゅ)」の名声は高まり、技術が磨かれてゆきます。現在とほぼ同じ日本酒造りの工程が確立されたのも、寺院(奈良・興福寺)での事です。ただし、名声と共に寺の綱紀も守られなくなり、僧侶たちは死人を出すほどに飲んでいました。大きな力を持った寺院は、当時台頭してきた戦国武将らによって弾圧され、寺院の酒造りは江戸期に入るまでに衰退し、歴史を終えます。その後は、各地の酒蔵による酒造りが主となります。京都の酒はもちろん、地方都市の酒も名声が高まってゆきます。

15世紀末に登場したのが泡盛・焼酎などの「蒸留酒」です。15世紀初頭には中国・朝鮮から輸入された蒸留酒(唐酒)を京都の公卿が楽しんだ記録が残り、琉球特産の泡盛の生産は15世紀末には始まったとされています。16世紀にはすでに一般庶民にも普及していたそうです。蒸留酒の製法は中国、もしくは東南アジアから伝来したとされますが、資料が残っておらず、詳細はわかりません。

また、戦国時代には南蛮貿易の輸入品として「ワイン」もすでに武将たちによって飲まれています。当然ながら庶民に流通する事はありませんでした。当時の製造記録には「葡萄酒」もありますが、これはブドウ果実を潰け込んだ焼酎と考えられています。

天正20年(1592年)、庄内地方に現存するもっとも古い酒蔵「羽根田酒蔵」(鶴岡市大山地区)が創業します。これを機に、庄内で本格的な酒造りが始まったとされます。

(5) 酒造りの歴史 ～江戸期～

徳川幕府による天下泰平の時代が到来し、商工業が盛んになりました。酒蔵もあちこちにつくられましたが、特に名声を誇ったのが西日本の伊丹をはじめとする「摂泉十二郷(せつせんじゅうにごう)」です。これは現在の大阪～兵庫周辺の土地を指し、この土地で作られた酒は「下り酒」として江戸へ出荷されていました。特に力を付けたのは灘地区で、農家・商人が収入を得るために副業で酒造りを始め、以後躍進しました。

元禄の頃から、摂津の新酒を積んだ船を、いかに早く江戸まで到着させるかを競ったレース「新酒番船(しんしゅばんせん)」が開催されました。「江戸っ子は初物好き」というエピソードを象徴しています。ただし、当時は日本酒の防腐技術が進んでおらず、関西など一部の名産地を除いた地域の酒は、地元やその近郊での消費に限られました。例えば、江戸時代の庄内・大山酒は、庄内以外では新潟で人気を博しています。

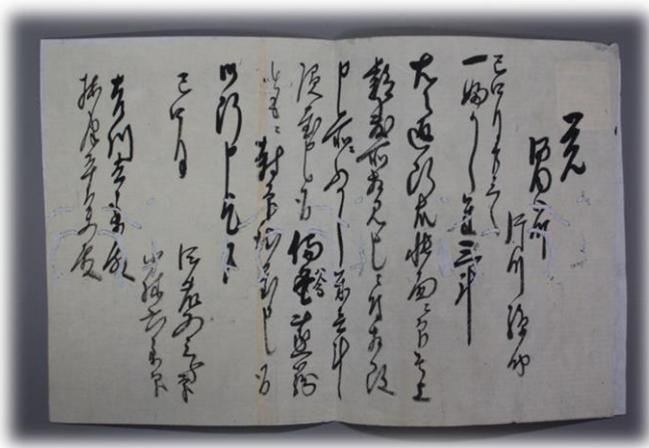
19世紀初頭には、出島で暮らすオランダ人の為に「ジン」「ブランデー」が、手探りではありますが製造されます。また、幕末の嘉永年間、川本幸民が日本初のビールを醸造したとされます。洋酒製造の創始については諸説ありますが、商業的に生産され、日本人に広まるのは明治期に入ってからです。



塞道幕「大壽和里大祭事 酒井候御安堵祝宴」
部分接写 振舞い酒を飲む旅人
(酒田市立資料館寄託品 下内町自治会蔵)

天保時代、庄内藩主・酒井家の「三方領地替え」が阻止された事で、庄内は安堵でお祭り騒ぎになります。振る舞い酒はあちこちで行われ、酒田の町でも祝宴が開かれました。この塞道幕はその際の様子を描いたもので、当時の酒田町を鮮やかに染めた名品です。

江戸時代に書かれた古文書を読んでみましょう。当時の酒造りのルール、厳しい取り締まりの様子がわかります。



覚

孫助糶ふかし米一斗隠匿につき釜・蒸籠とも封印の旨届書写
(酒田市立光丘文庫蔵 宝暦11年)

酒田・片町に住む孫助は、糶米を一斗隠し持っていたようです。それが見つかってしまったため、役人らによって釜と蒸籠は封印されてしまいました。この糶米が酒を作る為のものかはわかりませんが、帳面に記載する数量をごまかしていた事で、孫助は罰を受けてしまいました。

覚

酒田御町

片町孫助

巳四日廿三日

一、婦かし米三斗

右之通断故帳面二印其上

疑敷所相見申候二付相改

申候所二ふかし米壹斗

隠置中候間備釜蒸籠

とも二封印致置申候間

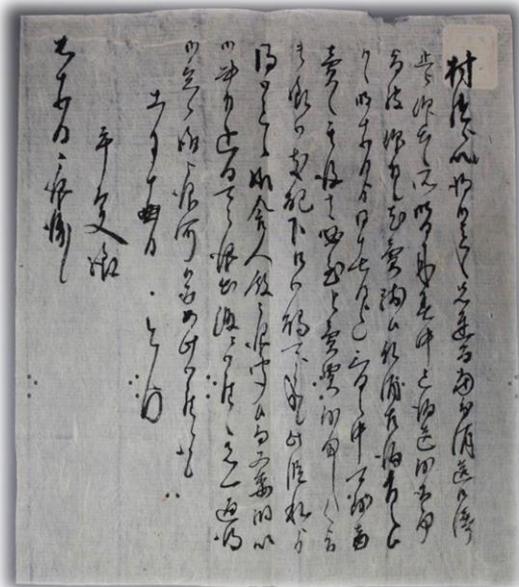
御断申上候以上

巳四月 伊藤又三郎印

■ ■ 六兵衛印

吉川 ■ ■ 殿

梅津平太夫殿



「来春まで酒造停止の御達しにつき御用状写」
(酒田市立光丘文庫蔵)

村継被以得御意候先達 ■ 当分酒造御停止被仰出候所昨日来春中迄酒造致間布旨被仰付候尤売残候新酒古酒有之候ハ、明十五日方同十七日迄三日之中可致売候其後必至と売買以多し候旨其様御支配下江御触可被成候此段私方得御意候様舍人殿被仰聞候間又委細以御書付近日可被仰出趣二御座候先一通得御意候様被仰聞候間如此御座候以上

十一月十四日 今右衛門

平太夫様

右十五日被仰渡候

この古文書は鶴岡町奉行から酒田町奉行へ伝えられたもので、不作により酒造停止命令が出されたことがわかります。不作時の米は、酒造りよりも、食べる事が優先されました。

江戸時代のルール「酒株」

江戸時代、全国各地には酒屋が多く存在しましたが、日本にとって重要な「米」を使用する為、酒造は幕府や藩によってルール作りがされました。どのような取り決めがあったのでしょうか。

(1) 酒株を発行し、お米の使用量を制限した

酒造の為に米を大量に使われると、食べるための米の価格が上がってしまいます。その為、明暦3年に幕府は「酒株(さけかぶ)」という免許を制定し、酒屋が使用しても良い米の量を制限しました。ただし、この酒株は酒屋同士で売買が出来たので、移動が頻繁に行われました。

(2) 凶作の際は酒造の量を制限した

米が凶作の時は、作っても良い酒の量を、酒株の「半分」「三分の一」、最悪の場合は「生産停止」と決めました。なお、豊作になると「勝手造」となり、自由に酒を作れる事になりました。「勝手造」とされた時期には新規参入が相次ぎました。

このように、幕府は酒造量を制限しましたが、実際の生産量は定められた量よりもずっと多かったのです。このため、幕府は「酒株改め」という酒蔵調査を行い、正確な生産高を把握しました。この時に記録された数値は、現在の日本酒研究に役立っています。

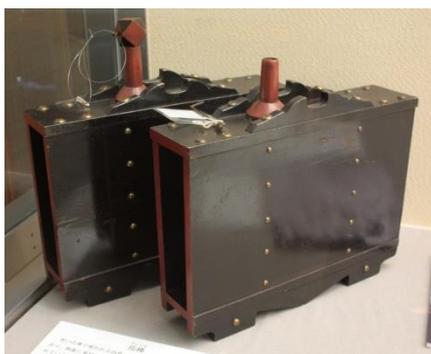
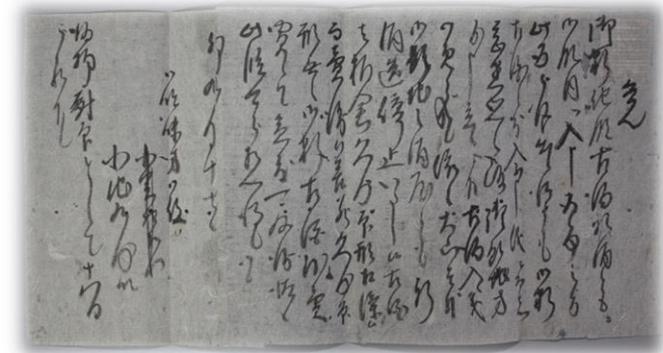
また、元禄10年には「酒屋が増え酒飲みが増えたことは不届きであるから、税金を取るように」というお達しの元「酒運上(さけうんじょう)」という税を取り立てるようになりました。これは酒に5割もの税金がかけられるというもので、つまり50%の値上がりになります。財政補填の意味が強かった「酒運上」ですが、酒の値上り・密造酒の増加の為、結局意味をなさず、わずか10年程で廃止になりました。

覚

(御領地の新酒醸造停止と古酒売買につき達書)

(酒田市立光丘文庫蔵)

この古文書には、「御領地に酒を入れてはいけない」「大山を含む御領地では、新たに酒を作ってはならない」と書かれています。すでに作っている酒(古酒)は、役人の判が無ければ売り買い出来ないとされ、もし決まりを破れば沙汰(罰則)があるだろうと書かれています。おそらくは米の不作による造酒停止ではないでしょうか。



左：指樽(さしだる)

祝いの席で使われる四角い樽です。室町時代から使われており、側面に家紋を施すこともあります。江戸時代以降は廃れていきました。



右：角樽(つのだる)

「ツノ」のように見える形から名前が付けました。これらは祝いの席、婚礼用に使われたもので、漆が塗られています。

(6) 酒造りの歴史 ～明治期～現代～

開国によって欧米の文化が流入し、ワイン・ビールなどの洋酒の国内製造も始まります。明治9年（1876）には甲府城内に勸業試験場がつくられ、翌10年には葡萄酒醸造所が設立、ブランデーが品評会に出品されました。

明治期の政府歳入の1/3は酒税です。酒は当時、日本で最も造られていた製品であり、景気に左右されることが少ないとされ、安定した歳入元となっていました。しかし、高い税金が掛けられたために、自家醸造酒（どぶろく）が造られるようになります。その為、明治32年に政府は自家醸造を禁止します。

明治初期から中期にかけて、庄内地方の酒造りは苦境に立たされました。鉄道網の発展により、関西・関東の酒が庄内に流入するようになったためです。度々起こる不況も重なり、廃業する酒蔵が多く出ました。

（右上写真：戦前期の酒田の酒屋（花港・田中伊兵衛）の引き札 資料館蔵）

第二次世界大戦の前後、慢性的な食糧不足に陥った日本では、米を使用する酒造りも満足に行えない状況でした。そんな中で登場したのが、醪に添加物を加えて生産高を増量させる「三倍増醸酒」です。飲んだ記憶がある方もいるのではないのでしょうか。地酒ブームの到来で消費者が高品質志向となるまで多く生産されましたが、現在では禁止されています。

過去「日本酒や焼酎はおじさんが飲む酒」という印象が持たれていましたが、日本食の見直し、メディアでの紹介もあり、青年層にも飲まれるようになってきました。近年の国産酒は海外に販路の視野を広げており、和食と共に高い評価を得ています。



日本における酒の歴史 古代～中世	
神話時代	『古事記』『日本書紀』に、スサノオがヤマタノオロチに「八塩折之酒（やしおりのさけ）」を飲ませて酔わせ、退治したという神話が記録される。
3世紀	『魏志倭人伝』の倭人についての記述に「酒を飲む」とあることから、当時日本で何らかのアルコール飲料を製造していたと考えられる。
6世紀	各地の神社で神酒が造られていた記録が残る。濁酒の他、清酒も造られている。この頃からすでに麴を使用した酒造が行われた。
7世紀後半	『万葉集』に酒に関する歌が多数掲載。飲食や接待用に役人たちの間で酒が広く飲まれていた事がわかる。
9世紀	『令集解』『延喜式』によると、この頃、宮中で酒造りが行われた。清酒（濁り酒を漉したもの）・白酒・黒酒類のほか、「辛酒（度数の高い酒）」「粉酒（やや品質の落ちる酒）」など、様々な呼び名の酒が造られていた。当時は甘口の酒が多く製造された。京の町中には酒屋が出現している。
12世紀～13世紀 (鎌倉期)	当時台頭していた武士たちの間でも酒は頻繁に飲まれていた。街中に酒屋が多数存在し、幕府によって製造禁止令も出されている。力を持った寺院の僧坊の手で、高品質の酒が造られ名を馳せる。
14世紀～ 15世紀 (室町期)	中国から酒（蒸留酒）が輸入される。琉球で泡盛が造られる。初めて名前の付いた酒「柳」が京都に登場。人気を博す。この頃、「文安の麴騒動」が起こる。 京都ではこの頃麴屋と酒屋が分かれており、麴屋は独占的に麴を酒屋に販売する事で利益を得ていた。しかし酒屋が独自に麴を作り始め、幕府もこれを認めた事から対立が激化。最終的に死者の出る暴動に発展する。約50年に渡る対立の結果、麴屋は衰退し、現在のように酒屋が麴室を持ち、製造することになった。

日本における酒の歴史 近世～現在	
16世紀	奈良興福寺によって日本酒造りの技術が磨かれ、現在の酒に近い日本酒「諸白（もろはく）」が造られる。
17世紀	凶作や災害が相次いだため、江戸期中は頻繁に酒造禁止令が出される。また、酒造りの免許である「酒造株（酒株）」が設定され、更には一軒の蔵で使用できる米の量も定められる。
18世紀	灘の酒造りが躍進。江戸へ送られる酒の4割を占め、摂津の酒の名声が高まる。 享保12年（1727）頃から、西宮～江戸間を、新酒を積んだ船がいかにか早く航行できるかを競うレースが行われるようになった。通常15日から1ヶ月前後かかる航路を5日、最速では3日で運んだという。
19世紀	鎖国が解かれ、欧米との交流が始まる。初めて日本酒が政府公認で万国博覧会に出品される。欧米の影響を受け、明治半ば頃からガラス瓶入り日本酒が登場。近代以降、洋酒製造が盛んになる。酒蔵の新規設立も相次いだ。酒に重い課税が課せられたため、潰れる蔵も多かった。当時政府の酒税歳入は、全歳入の1/3にもなった。 自家製酒（清酒・どぶろく）の製造が禁止。
20世紀 (戦前戦中)	米を原料としない「合成酒」が戦前に登場。戦中戦後のコメ不足期に大量に消費された。米不足により、酒米も配給制となる。
20世紀 (戦後)	原料不足により、三倍増醸酒、密造酒などが広く飲まれる。昭和50年頃まで、日本酒は「酔うための酒」とされ不遇であった。 戦後に飲まれた「カストリ※」と呼ばれた焼酎には、航空機用のアルコールを転用したものもあり、有害物質を多く含み、病人・死者も出る事態となった。（※本来の「粕取焼酎」とは全く違うものである） 日本酒の消費低迷の反面、ビールやウィスキー、発泡酒などのシェアが拡大する。 新潟県を発端とした「地酒」「淡麗辛口」ブームが起こる。それに伴うプレミアム化が進む。
現在	平成4年（1992）に日本酒等級が廃止される。 紙パック・ペットボトル入りの日本酒が多数流通。 発泡清酒（スパークリング日本酒）が台頭。 アジア・欧米での日本酒消費増、和食の世界遺産登録による注目など、海外へ輸出する蔵が増加。



江戸製のお雛様（資料館蔵）

酒の製法を知る

① **精米** 米を削り、中央部のデンプン質を取り出す



普段私たちが食べているお米の表面は、日本酒にする場合は雑味になります。その為、中心部のデンプン質「心白」を残すよう、精米機で削っていきます。ですので、日本酒用に精米したお米は小さく、丸くなります。

★ワンポイント：玄米の表面を削り、残った重量の割合が「精米歩合」として瓶に表示されます。数値が少ないほど多く表面を削った事になります。
(写真：菊勇株式会社提供)

② **洗米・浸漬・蒸米** 米を洗い、水を吸わせ、柔らかくする



心白まで精米した米は、もろく吸水も早い為、細心の注意が必要です。丁寧に洗米した後、時間を決めて水に漬けます。精米・浸漬した米を蒸すと、デンプンが α (あるふあ)化（やわらかい糊状になる）し、麴菌の根が米の中心部まで届くようになります。よい麴をつくる為には「硬すぎず・柔らかすぎず」の蒸米を準備する必要があります。

(写真：楯の川酒造株式会社提供)

③ **製麴(せいきく)** 蒸米に麴菌を繁殖させる



(写真：楯の川酒造株式会社提供)



(写真：東北銘醸株式会社提供)

蒸しあがった米を、室温を35度ほどに保った部屋に運び、均一に広げて冷まします。そして、麴菌の種「種麴」をふりかけ、蒸米の上で繁殖させます。何度も米を混ぜては状態を確認する、酒造りで最も重要な作業とされます。2日ほど経つと、米は白くふわふわとした麴菌に覆われます。この状態が「麴」です。

★ワンポイント：麴菌の持つ「酵素」は、お米のデンプンを分解し、糖分に替えます。後の過程で、糖分は酒母の酵母により更にアルコールへと変わります。

④ **酒母(しゅぼ)造り** 糖분을アルコールに替える為に必要な「酵素」を大量に作る



糖분을発酵させ、アルコールとなるために必要な「酵母(イースト菌)」を作ります。酵母は日本酒をつくる為に大量に必要なので、水・麴・蒸米を使って培養します。酵母が大量に作られた状態の物を「酒母」または「酏(もと)」と呼びます。

通常は乳酸(酒母に入り込む雑菌類を退治する)を入れて早いスピードで培養させる「速醸もと」ですが、空気中の乳酸菌を取り込んで、自然に培養させる方法を「生もと造り」と言います。生もと造りを行う際、米・麴・水を混ぜ

てすりつぶす「山卸し」という工程がありますが、技術の進歩により、この工程を省略したものが「山廃(やまはい)」と呼ばれます。(写真：東北銘醸株式会社提供)

⑤ **醪(もろみ)造り** 材料からアルコールを作り出す

③で麴、④で酒母が出来ると、いよいよ仕込みです。水・蒸米・麴を酒母のタンクに入れると、米のデンプンが麴によって糖分に代わり、更に酵母によって糖分がアルコールへと変わります。同じ容器の中で糖化と発酵が進むことを「並行複発酵」と言い、東アジアで作られる酒特有の技術です。この状態を「醪(もろみ)」と呼びます。

また、一気にすべての材料を入れてしまうと、うまく発酵しないため、何度かに分けて入れます。これを「段仕込み」と言います。



⑥ **上槽(じょうそう)** 白濁色の醪から透明な酒を搾る

熟成した醪を搾り、酒を取り出します。機械を使って搾るやり方、漕(ふね)という圧縮機を使い搾るやり方、袋を吊るして滴らせるやり方があり、酒の種類に応じて使い分けます。醪を搾りきったあとに残るものが、栄養を豊富に含む「酒粕」で、料理用・美容用に利用されます。

この上槽を行うと、酒蔵の入り口に「杉玉」が飾られます。杉玉は、諸説ありますが、奈良県にある大神(おおみわ)神社の酒造りの神様にあやかり作られ始めたと言われます。杉の葉を使うのは、大神神社のご神体である三輪山(みわやま)に多く生えているからだと言います。杉玉が酒蔵に下がると、新酒の完成はもうすぐ、という事です。



(写真：菊勇株式会社提供)

⑦ 滓(おり)引き・濾過・火入れ 不純物を取り除き、菌を殺菌する



上槽した酒にはまだ米粒や酵母が混ざっている為、これらを取り除くため、タンクに10日程置き、浮遊物を沈殿させます。更に、上澄みを取り出し、更に濾過を行い、色・雑味を取り除きます。最近では「無濾過」を売りにする日本酒もあります。

火入れは、濾過を行った酒に残る酵素・酵母を殺菌し、品質を安定させる事です。瓶に詰めた後に加熱する場合と、液体の状態ですり加熱するやり方があります。火入れをしない酒は「生酒」と呼ばれます。

その後、瓶詰を行い、飲食店・販売店などへ出荷されます。長期熟成酒・古酒は貯蔵されます。

(写真：楯の川酒造株式会社提供)



これでおいしい日本酒が完成しました！

酒造りの道具



暖気樽 (東北銘醸株式会社蔵)

暖気樽の中に熱湯を入れ、酒母タンクの中にそのまま投入すると、熱で酵母が活性化し、糖化が促進されます。現代では金属製の樽や、タンクそのものの構造を進化させたものが増え、このような木製の樽を使用する蔵は少なくなっています。

こうじ蓋 (松山酒造株式会社蔵)



吟醸酒などの高級酒用の麴を造る際に使われる木枠で、およそ1升分の米が入ります。小分けにする事で、1つ1つの麴を丁寧に管理する事が出来ます。



酒造りに使用された桶類 (酒田酒造株式会社蔵)



余目町（現庄内町）出身の阿部亀治(あべかめじ)（明治元年（1868）～昭和3年（1928））は、明治元年に農家の家に生まれました。明治26年（1893）、亀治は冷害で青立ち（色づかず青いまま枯れる事）した惣兵衛早生(そうべえわせ)と呼ばれるイネの中に、3本だけ色づき実を付けた穂を見つけます。突然変異か自然雑種と思われるこのイネを品種改良し、作り上げたのが、名品種『亀ノ尾(かめのお)』です。

現在は「酒造好適米」として有名ですが、戦前は耐寒性・食味の良さから食用米として多くの地域で作付されていました。一時は県内の作付面積の半分以上を亀ノ尾が占めます。この亀ノ尾の子孫が、私たちがよく食べている「コシヒカリ」「ササニシキ」「つや姫」です。亀治は地元の耕地整理に力を注ぎ、昭和2年（1927）には藍綬褒章を受章します。

亀ノ尾は戦後登場した品種に押され、表舞台からは姿を消しますが、ある酒造メーカーが「亀ノ尾で作った酒がうまかった」という記憶をもとに復活させました。この話を元にした漫画作品の人気もあり、一気に知名度が上がり、作付面積も増加。現在は多くの酒蔵で酒米として利用されています。

(写真：亀ノ尾の里資料館提供)



代表的な酒造好適米

「酒造好適米」と普通のお米との違いは、粒が大きく揃い、米粒の中央に白く見える「心白（デンプン部分）」が大きいこと。日本酒を作る際は、心白を残すようにお米の粒の余分な表面（酒にとって雑味になる）を削ります。人々が作り出した米の品種は数多く、各地の農家は質の良い稲を掛け合わせる研究を行いました。

この表では著名な酒米のほか、県内産の酒造好適米をリストアップしています。このほかにも各地にご当地米がありますので、お気に入りの品種を見つけてみましょう。

品種名	産地／開発・発見年	特徴
亀ノ尾	山形県 1893年	山形県の農家・阿部亀治が倒れた稲の中から発見した米。
出羽燦々	山形県 1997年	山形県農業試験場が11年の歳月をかけて開発した酒造好適米。
雄町	岡山県 1859年	岡山県の農家・岸本甚造が、伯耆大山参拝の帰りに路傍で発見した米。
山田錦	兵庫県 1923年	酒造好適米として最も知名度のある米で、多くの日本酒に使用されています。9割が兵庫県で生産。
五百万石	新潟県 1957年	「亀ノ尾」の子孫米にあたる米。当時新潟の米生産量が500万石に達した事からこの名がつけました。
美山錦	群馬県 1978年	突然変異で誕生した米。山の雪のように白い心白から名づけられました。

酒造好適米を利用するほか、私たちが普段食べている「ササニシキ」「つや姫」などを使用する事もあります。

酒造会社紹介

※代表銘柄50音順→酒種 の順となっています。

① 菊勇株式会社 創立：昭和48年（1973）※合併創立 酒田市黒森



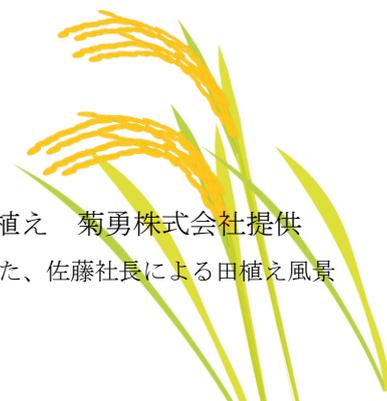
酒田税務署管内にある4社が合併設立しました。当初は「鳳南酒造株式会社」として設立。後に現在の「菊勇株式会社」に社名を変更、現在に至ります。会社名であり銘柄名でもある「菊勇」の原点は、1897年、明治30年に遡ります。

酒田市黒森にあつて、最上川、庄内平野を眼下に一望する景勝の地でもあります。澄み切った空気と豊富な地下水に恵まれ、酒造りには絶好の環境に立地しています。

代表銘柄：菊勇・三十六人衆



写真：酒造米の田植え 菊勇株式会社提供
2015年5月に行われた、佐藤社長による田植え風景



② 株式会社オードヴィ庄内 創立：明治8年（1875） 酒田市浜中



酒蔵は打ち寄せる日本海の白波、山形県酒田市と鶴岡市にかけて続く庄内砂丘の松林の中にあります。かつては清水が湧き出して、幾筋もの流れとなって日本海に注ぎこんでいた。そんな光景が「オードヴィ庄内」が醸す「清泉川」の酒名の由来です。

明治8年に醤油、味噌の麴製造業より酒造業へ転身。戦時中の米不足の際も途絶えることなく醸造し、現在まで続いています。その後フルーツワインや地域特産のメロンや柿、そして砂丘松を使ったリキュールも造っています。

代表銘柄：清泉川

③ 酒田酒造株式会社

創立：昭和22年（1947）※合併創立

酒田市日吉



上喜元（酒田酒造株式会社）は昭和22年秋に、企業整備の名のもとに昭和16年に廃業を余儀なくされた飽海地区の5つの蔵元が合併復活した酒造です。地元の酒米はもちろんですが、全国の有名な酒米をふんだんに使用し、様々なタイプのお酒を醸しております。

洗米、浸漬作業には特にこだわり、理想とする食中酒を目指して、丁寧な酒造りを行っております。各種品評会では常に上位成績をとっており、全国の蔵元からも注目されている酒蔵です。

代表銘柄：上喜元

④ 楯の川酒造株式会社

創立：天保3年（1832）

酒田市山楯（旧平田町）



1832年（天保3年）、上杉藩の家臣が来訪され、その卓越した水質から、酒造りを薦められます。1854年（安政元年）、正式に酒造業を開始。翌年、荘内藩藩主酒井忠発公より酒銘「楯野川」を命名頂きます。蔵の所在地域に「楯（たて）（砦）」があったことに由来します。

2010年（平成22年）、山形県内初の「全量純米大吟醸」蔵となりました。「今後100年、品質重視・本物志向で進んでいこう」という方針の下、伝統文化「日本酒」の素晴らしさを国内外に発信していきます。

代表銘柄：楯野川



（左写真：蒸米作業 楯の川酒造株式会社提供）

（上写真：放冷作業 楯の川酒造株式会社提供）

⑤ 東北銘醸株式会社

創立：明治26年（1893）

酒田市十里塚



創業は明治26年（1893年）。廻船問屋を営んでいた佐藤家が「金久（きんきゅう）」という銘柄で世に出したのが酒造りのはじまりです。昭和のはじめに当家に長男が誕生したのを機に、みんなに愛され喜ばれるようにとの願いを込めて酒名を「初孫」と改めました。

昔ながらの天然の乳酸菌を活用した酵母育成法である「生酏（きもと）」造りで全ての酒を仕込んでいる、全国でも数少ない蔵です。味わいは、深みのあるしっかりとした旨さとキレの良い後味が特長。

代表銘柄：初孫



（左写真：蔵人たち 東北銘醸株式会社提供 右写真：仕込み添え仕込み 東北銘醸株式会社提供）

右写真は醪を造る際の「段仕込み」と呼ばれる作業で、酒母に一気に材料を全量投入せず、3回（もしくはそれ以上）に分けて麴・水・蒸米を入れます。それぞれ初添え・仲添え・留め添えと呼び、ゆるやかに発酵を進めます。

⑥ 麓井酒造株式会社

創立：明治27年（1894）

酒田市麓（旧八幡町）



麓井酒造株式会社は明治27年に創業しました。かつて庄内藩主としてこの一帯を治めた酒井家ゆかりの方が当家を訪れ、良質で豊富な井戸水での酒造りを強く勧められたことから造り酒屋を興しました。現在でもこの井戸水の水質は健在で、酒造りの全ての工程で使われています。

麓井のお酒はすべてがきもと造りで造られています。きもと造りは古来からの醸造法で、そのお酒はキレがよく、味わい深く、冷やからお燗まで楽しむことができます。

代表銘柄：麓井

⑦ 松山酒造株式会社

創立：文政12年（1829）

酒田市荒町（旧松山町）



全国新酒鑑評会において「金賞」を連続受賞した、庄内地方の隠れた銘醸蔵。庄内の小さな城下町・旧松山町の松嶺地区にある小さな蔵で、酒蔵の背後には外山という200mの山があり、最上川が流れています。

主に地元向けの清酒を醸造しています。平成6年までは「天盃富士」、平成7年より「松嶺の富士」と酒名を改めました。いつもお客様の満足度を満たすことを考えてお酒を作っています。

代表銘柄：松嶺の富士・秘めごと



（右写真：酒樽の前での記念撮影 戦前期 松山酒造株式会社提供）



（左写真：松尾講での記念撮影 戦前期 松山酒造株式会社提供）

松尾講は酒の神である松尾大社に関する行事と思われ、蔵人たちの足元には酒造用の樽が置かれています。



漆塗金蒔絵 花鳥木杯

（松山酒造株式会社蔵）



⑧ 株式会社金龍

創立：昭和25年（1950）

酒田市黒森



山形県醗酵工業株式会社として発足し、後に株式会社金龍となり創業65年、この自然豊かな酒田の地でお客様に「ご満足いただける商品づくり」を掲げ、日々焼酎を製造してまいりました。金龍が造る焼酎「爽」は、山形の皆様に生まれ、今日もお客様の日常を潤すお酒としてお楽しみいただいております。

今も昔も変わらぬ美味しさ。金龍はこれからも「山形の焼酎メーカー」として、真摯に焼酎造りを行ってまいります。

代表銘柄：new 爽

焼酎とは？

焼酎は蒸留酒の一種で、「醗を沸騰させ、アルコール分を抽出した酒」とされます。アルコール分は、水よりも沸点が低いため、水が沸騰する前に気化し、水蒸気となります。この水蒸気を冷やすと液状に戻り、原料の風味がついた蒸留酒となります。醸造段階で加熱を行う事から「焼酒（しょうじゅ・やきざけ）」と呼ばれ、いつしか焼酎となりました。

焼酎は製法によって「甲類（こうるい）」「乙類（おつるい）」に分かれます。甲類は蒸留を繰り返してクセや不純物を取り除いた焼酎で、乙類は蒸留を1度だけ行い原料の風味を強く残した焼酎です。決められた使用素材を使用して造られた乙類焼酎は特に「本格焼酎」と呼ばれます。甲類と乙類を混ぜ合わせた混和焼酎もあります。焼酎文化が根付く九州・沖縄では乙類焼酎・泡盛が多く造られており、消費量も高くなっています。

乙類焼酎は単体で味わう事がもっぱらですが、甲類焼酎はそのまま飲むほか、サワー類のベースとして、また、果実酒用のホワイトリカーとしても使われます。



（写真：酒タンク前での記念撮影 昭和期 株式会社金龍提供）

焼酎の歴史

諸説ありますが、15世紀末頃に当時のシャム国（現在のタイ）から琉球王国へ、更に奄美から九州へと製造技法が伝わった事が、日本の蒸留酒造りの始まりとされています。なお、それ以前から「唐酒」として焼酎が大陸から伝来した記録があります。

鹿児島県の神社を永禄2年（1559）に補修した際、大工が柱に落書きを残しています。それは「座頭（ざとう）（工事の依頼人か？）がとてもケチで、一度も焼酎を飲ませてくれなかった。とても迷惑なことだ」という内容です。お酒好きにはなんとも共感出来る内容ですが、これが日本で最も古い焼酎の記録です。

江戸時代になると、現代のアルコール添付と同じ、焼酎を日本酒に混ぜて風味・日持ちを良くする技法が確立します。ただ、江戸では伊丹・灘などの有名産地の日本酒が大人気だったため、焼酎は表舞台にあまり出てきません。幕末に発行された『商売往来絵字引』という商人向けの辞典によると「焼酎は琉球で作られるものが良く、泡盛とも言う」とあります。

明治期になり連続式蒸留機が輸入されると、焼酎の大量生産が可能になります。明治44年に「新式焼酎（現在の甲類）」が発売されます。こうして廉価で販売できるようになった為、大衆に好まれました。居酒屋の定番“チューハイ”が普及したのは今から約40～30年前です。

焼酎の作り方

焼酎の材料には「米」「サトウキビ」「さつま芋」「麦」「黒糖」「じゃがいも」「そば」などがあります。米だけが主原料となる日本酒と違い、焼酎は多種多様です。沖縄・九州で焼酎造りが発展したのは、さつま芋の栽培が盛んだったことが1つの要因です。このほか、珍しい材料には「またたび」「わかめ」もあります。米どころの東北地方では米焼酎が多く造られ、日本酒メーカーが酒粕を利用した早苗饗(さなぶり)焼酎、いわゆる粕取焼酎を造る事もあります。

これらの材料を発酵させると、日本酒と同じく「もろみ」が出来ます。このもろみを蒸留すると、アルコール度数の高い焼酎を取り出すことができます。この蒸留の際に「連続式蒸留機」を使うか、「単式蒸留機」を使うかで、甲類・乙類の分類に分かれるのです。

芥子雛（資料館蔵）



鶴渡川原人形のお雛様（資料館蔵）





昭和58年頃の山形県内酒蔵ラベル（資料館蔵）

戦前期の酒造会社 銘柄一覧

このリストは、松山酒造株式会社に残る、戦前に発行された冊子に掲載されたものです。現在も続く酒蔵もあれば、複数が合併した酒蔵もあり、閉鎖した酒蔵もあります。懐かしい銘柄もあるでしょうか。思い出してみましよう。

※掲載順 酒田税務局管轄のため遊佐地区も含まれている

清酒（1）	
金久・初孫	金久・佐藤久吉（酒田町）
男山	男山・橋本造彌彌（酒田町）
稲舟	酒田酒造株式会社（酒田町）
杉勇	杉山恒五郎（酒田町）
花港	田中伊兵衛（酒田町）
千里井	富樫丑之助（酒田町）
出羽富士	布袋屋・佐藤彦七（酒田町）
松の露	米久・佐藤仁吉（酒田町）
舞鶴	田中吉郎兵衛（酒田町）
志ら菊	田中三郎右衛門（酒田町）
菊勇	長坂彌吉（酒田町）
出羽灘	出羽酒造株式会社（鵜渡川原村）
富士	藤屋・齋藤寅之助（松嶺町）
養老	佐藤平八（南平田村）
楯の川	佐藤平吉（南平田村）
旭藤	藤屋・五十嵐傳之丞（観音寺町）
麓の井	佐藤長助（観音寺町）

清酒（2）	
杉勇	合資会社杉勇蔵岡酒造場（蔵岡村）
鳥海正宗	吉出銘醸株式会社（遊佐村）
日の出山	佐藤小三郎（遊佐村）
玉の川	成澤作太郎（高瀬村）
泉正宗	高橋民五郎（吹浦村）
加美正宗	加美酒造株式会社（西荒瀬村）
亀の井	山楯屋・佐藤重治郎（西荒瀬村）

焼酎（もしくはその他酒）	
金久	金久焼酎合資会社（酒田町）
—	小野屋・小野豊吉（酒田町）
—	酒井悌一郎（酒田町）
—	阿部淳（酒田町）
—	田中九右衛門（酒田町）
實焼酎	三浦恒松（酒田町）
山富	佐々木富造（酒田町）
—	佐藤正治郎（酒田町）



享保雛（資料館寄託品）

お酒の県民性

山形県（山形市）の酒消費量 （平成24年度 統計局 HP より）		
種類	消費量	全国平均
清酒	8,750ml（12位）	7,568ml
焼酎	11,601ml（11位）	9,888ml
ビール	20.61 L（31位）	22.27 L
ウィスキー	1,381ml（9位）	1,037ml
ワイン	3,506ml（11位）	3,214ml
発泡酒	39.79 L（7位）	29.97 L

県庁所在市を基準とした統計局の集計によると、山形県民は比較のお酒を飲む傾向にあります。お酒に掛けるお金ランキングでは、上位10位以内に東北全県が入っています。ちなみに、「清酒」消費量・金額の1位は新潟県で、消費量は全国平均の2倍、金額は全国平均より1万2千円以上も高い、5万4,478円です。山形県は平均より5千円ほど高い4万6,649円となっています。

「清酒」の消費量・金額は東北各県・北陸地方が多い傾向にあり、山形県は金額が10位、消費量が12位となっています。また、「ワイン」も天童・高島・月山など、有名な産地を多く有するためか、消費量・金額ともに、大消費地である東京などの大都市圏や、ワイン産地の長野・甲府に次ぐ位置にいます。

「ビール」の消費量・金額は少ない傾向で、全国では32位に位置し、1位の札幌市とは10リットル、約5千円の差があります。しかし、「発泡酒（ビール風飲料を含む）」などの消費量・金額は上位にあります。東日本では清酒、西日本では焼酎が多く飲まれる傾向にあります。これは東日本が日本酒の名産地、九州が焼酎の名産地であることが要因です。

発酵ってなんだろう

アルコール飲料を作るときに欠かせないのが“微生物”です。日本では「コウジカビ（日本酒・焼酎）」「貴腐（きふ）菌（ワイン）」「乳酸菌」がよく知られています。お酒を作る上で微生物は重要な役割を持っており、微生物が居なければお酒は造れません。

カビと聞くと「腐らせるもの」「体に悪いもの」というイメージを思い浮かべますが、酒造りに使用するカビは、発酵、つまり「A物質を“人に有益なB物質”にする力を持つ」事が、他のカビと違うところです。これが「A物質を“人に有害なC物質”にする力を持つ」場合は、発酵では無く“腐敗”と認識されます。

発酵と腐敗は何が違うのか？これは実は価値観の違いで、食文化や好みによって左右される曖昧なものなのです。例えば、納豆も微生物（納豆菌）の発酵作用によって作られる食品ですが、外国人などの不慣れた人には「腐った豆」と言われてしまいますね。発酵と腐敗のメカニズムは同じですが、人にとって好ましい変化か否かという事です。

この表は国税審議会によって定められた「清酒の製法品質表示基準」です。
多くの酒にはこれらの名称がつけられていますが、違いはおわかりですか？

純米酒 ※こうじ米の使用割合はすべて15%以上			
名称	使用原料	精米歩合	要件
純米酒	米	—	香味・色沢が良好
特別純米酒		60%以下 または特別な製造法	香味・色沢が特に良好
純米吟醸酒	米麴	60%以下	吟醸造り 固有の香味 色沢が良好
純米大吟醸酒		50%以下	吟醸造り 固有の香味 色沢が特に良好

本醸造酒 ※こうじ米の使用割合はすべて15%以上			
名称	使用原料	精米歩合	要件
本醸造酒	米	70%以下	香味・色沢が良好
特別本醸造酒		60%以下 または特別な製造法	香味・色沢が特に良好
吟醸酒	米麴	60%以下	吟醸造り 固有の香味 色沢が良好
大吟醸酒		醸造アルコール	50%以下

★醸造アルコールは、「でんぷん質や含糖質物を原料として発酵させ、蒸留したアルコール（国税庁・酒のしおり）」で、江戸時代から使われている添加技法です。醸造アルコールを入れる事により、純米酒よりスッキリとした味わいになります。

☆吟醸造り：素材にこだわり、手間をかけて作ったお酒。